



ASSISTÊNCIAS TÉCNICAS AUTORIZADAS

acesse: www.bambozzi.com.br/assistencias.html

ou ligue: **+55 (16) 3383-3818**

BAMBOZZI SOLDAS LTDA.

Rua Bambozzi, 522 • Centro • CEP 15990-668 • Matão (SP) • Brasil

Fone (16) 3383-3800 • Fax (16) 3382-4228

bambozzi@bambozzi.com.br • www.bambozzi.com.br

CNPJ (MF) 03.868.938/0001-16 • Ins. Estadual 441.096.140.110

S.A.B. (Serviço de Atendimento Bambozzi)

0800 773.3818

sab@bambozzi.com.br

As especificações técnicas do equipamento podem ser alteradas sem prévio aviso.



bambozzi

Manual de Instruções



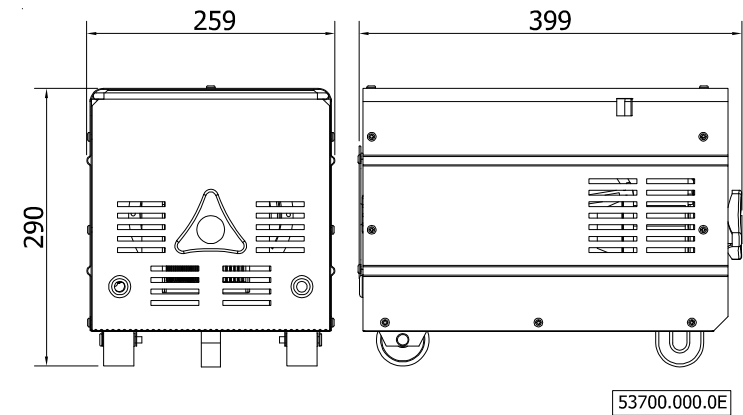
NM 250 TURBO



ÍNDICE

- 01. Introdução
- 02. Especificações Gerais
- PARTE I - Operação**
- 03. Instalação
- 04. Painel de Controle
- 05. Precauções de Segurança
- 06. Operação
- PARTE II - Manutenção**
- 07. Inspeção e Limpeza
- 08. Guia para Conserto
- 09. Lista de Peças

DIMENSÕES GERAIS



ITEM	QUANT.	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
01	01	53823.000	Cabo porta eletrodo
02	03	19207	Passagem de fio
03	01	53709.000	Base - 53709.000
04	01	30878	Manopla
05	01	24081	Máscara de proteção
06	01	03114	Cabo de transporte - 40716.000
07	01	53710.000	Tampa de cobertura - 53710.000
08	01	11089	Conector 504 Cortado 6
09	01	30877	Transformador BX1-250
10	02	53119.003	Cabo lides 4mm ²
11	02	30894	Suporte do transformador
12	01	11227	Grade do ventilador
13	01	30879	Ventilador Axial 115VAC 50/60HZ 0,2 a 18W
14	02	16610	Roda
15	02	20206	Rebite de ferro cabeça chata 1/4" x 1 3/4"
16	01	19625	Suporte de nylon - 43206.000
17	01	53824.000	Cabo obra

01. Introdução

Este manual contém as informações necessárias para operação e manutenção do transformador monofásico **NM 250 TURBO**.

Os melhores resultados serão obtidos SOMENTE se o pessoal de operação e manutenção deste equipamento tiver acesso a este manual e ficar familiarizado com o mesmo.

Na cobertura da máquina encontra-se uma placa de identificação. Ao pedir peças de reposição cite: o modelo, a quantidade, o código e a descrição da peça.

Modelo PS53700.000.0512 - NM 250 TURBO



02. Especificações Gerais

Frequência (Hz).....	60
Tensão de rede (V).....	127/220
Corrente de rede (A).....	70/40
Tensão de circuito aberto (V).....	51
Faixa de regulação da corrente de soldagem (A).....	70 à 250
Corrente nominal com 20% do fator de trabalho (A).....	180
Potência absorvida da rede com ciclo de trabalho à 20% (kVA).....	8,5
Peso (Kg).....	19,670

As dimensões gerais estão na página 10.

PARTE I – Operação

03. Instalação

3.1 Local de instalação

O equipamento deve ser instalado em local que esteja livre de pó, atmosferas corrosivas e excesso de umidade, bem como numa superfície compatível com o peso de equipamento e nunca deixar que o equipamento funcione debaixo de chuva.

O pó acumulado no núcleo móvel, bobinas etc., dentro da máquina podem causar aquecimento excessivo dos componentes diminuindo a eficiência e vida útil da máquina.

A máquina já vem ligada na voltagem da rede de acordo com o pedido e marcado no painel traseiro.

3.2 Conexões à rede

ESTEJA CERTO DE QUE A MÁQUINA ESTÁ LIGADA NA MESMA TENSÃO DA REDE

Os cabos de entrada da máquina deverão ser ligados à rede através de chave com fusíveis adequados como indica a tabela 01.

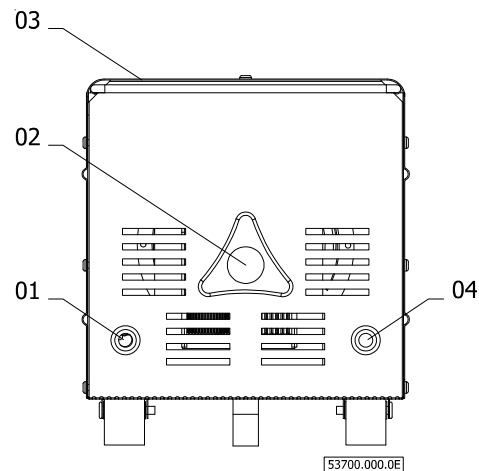
Tensão de Rede	Corrente de Rede	Cabo de Alimentação	Fusível	Fio Terra
127 V	70 A	2 # 16 mm ²	80 A	04 mm ²
220 V	40 A	2 # 10 mm ²	60 A	04 mm ²

Tabela 01

A máquina deve ser aterrada com um fio como indica a tabela 01.

Com a máquina aterrada o operador tem proteção total contra qualquer eventual falha de isolamento da máquina ou equipamento a ela ligado.

04. Painel de Controle



01. Cabo Porta Eletrodo

02. Controle de Corrente de Soldagem

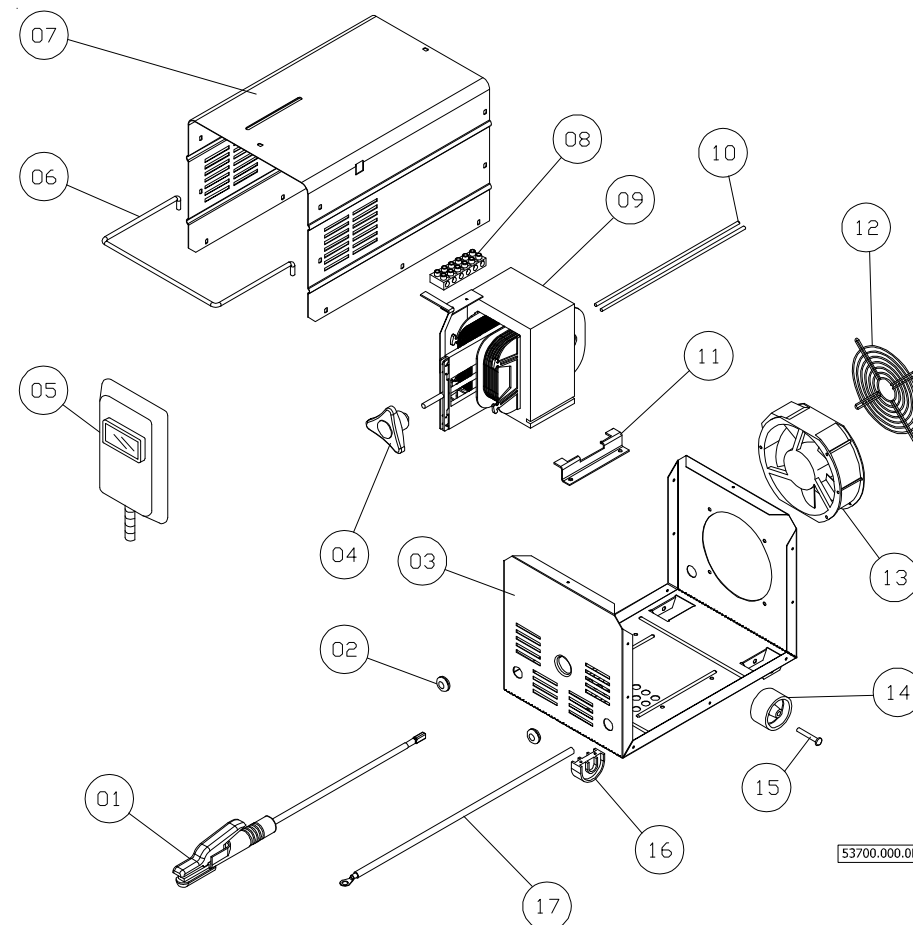
Este controle ajusta a corrente de soldagem do equipamento através de um núcleo móvel.

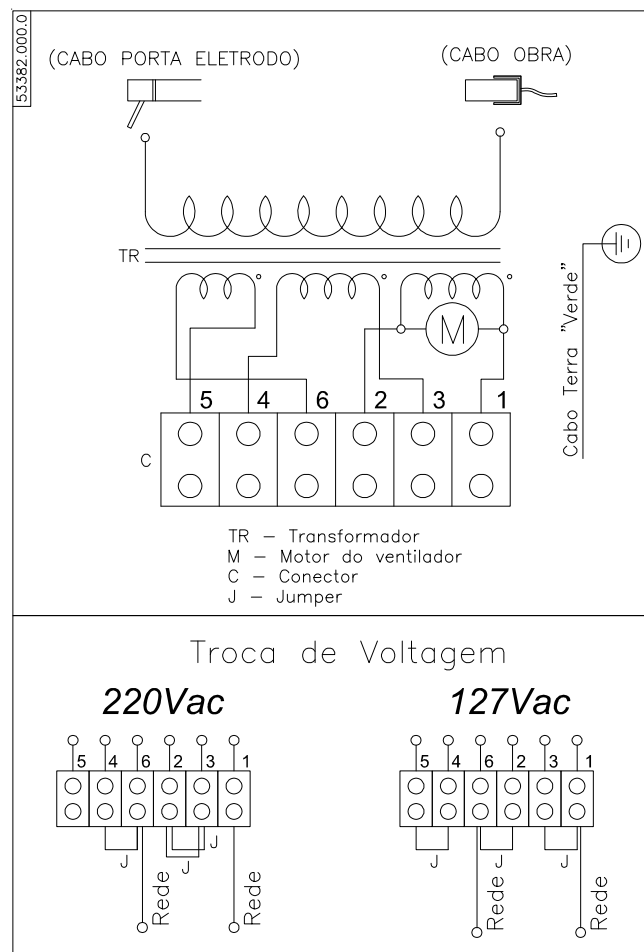
03. Escala de Amperagem

04. Cabo Obra

09. Lista de Peças

Verifique o número de identificação da peça no desenho e na lista peças, a quantidade, a descrição e o código da peça.





Esquema Elétrico - 60 HZ (127 / 220 V)

05. Precauções de Segurança

O operador deve usar uma máscara para equipamento de soldagem a arco com lentes apropriadas para tal, bem como todo o equipamento (E.P.I.) necessário para o processo de solda.

OBS:- Não use óculos de soldagem oxi-acetilênica, pois estes não dão a proteção necessária aos olhos.

No caso da vista ser atingida por luminosidade do arco de solda esta poderá ficar irritada.

Em caso de umidade excessiva o operador pode receber choque elétrico em qualquer equipamento de soldagem, se não estiver devidamente protegido com todos os (E.P.I.s) necessário.

06. Operação

- 1) Soldagem somente em chapas de aço de baixo e médio teor de carbono;
- 2) Para cada operação de solda, verificar a amperagem e diâmetro do eletrodo (vide tabela abaixo);

Tabela de Eletrodo

Ampéres	Eletrodo 6013
70 - 80	2,0 mm
80 - 100	2,5 mm
100 - 140	3,25 mm
140 - 250	4,00 mm

- 3) Usar somente eletrodo classificado para este equipamento 6013 – variando o diâmetro de acordo com a amperagem;
- 4) Solda com fator de serviço abaixo de 20% a 250 Amperes;

Ex:- Em 10 minutos soldar, 2 minutos e parar 8 minutos.



Importante, a máquina deve estar ligada para o arrefecimento completo.

6.1 Conexões

Após ligada a rede de acordo com o item 3.2, ligue o cabo obra e o cabo porta eletrodo aos terminais correspondentes da máquina, cuidando para que estejam bem conectados para evitar mau contato.

6.2 Ajuste da Máquina

Ajuste a faixa de corrente (amperagem) girando a manopla do varão de regulagem, localizado no painel dianteiro da máquina.

PARTE II - Manutenção**07. Inspeção e Limpeza**

Através de ar comprimido seco.

Limpeza

Quando a máquina é usada em regime ininterrupto, é necessário conservar a máquina limpa, seca e bem ventilada. Para tal certifique-se que a máquina está desligada da rede e limpe com um pincel seco ou ar comprimido baixa pressão o pó depositado internamente, principalmente nas bobinas.

As conexões devem ser inspecionadas e apertadas periodicamente para evitar problemas e subseqüentes consertos.

NOTA:- Nunca deixe a máquina funcionar sem quaisquer das tampas removidas, pois isso pode ocasionar sérios danos ao mesmo.

08. Guia para Conserto

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	CORREÇÃO
A máquina não liga.	Sem tensão de rede.	Verifique.
	Fio de rede cortado.	Verifique.
A máquina queima fusível da rede.	Fusível de rede queimado.	Verifique.
	Tensão da rede errada.	Corrija.
	Troca de tensão errada.	Verifique e corrija.
	Fusível inadequado.	Verifique tabela 01
	Curto circuito nas conexões do primário.	Verifique e corrija.
Excesso de calor na máquina.	Transformador com problema.	Conserte ou troque.
	Ciclo de trabalho muito alto.	Não opere continuamente a corrente superior a nominal.
	Temperatura ambiente muito alta.	Opere em um ciclo mais curto quando a temperatura ambiente for superior a 40°C.
	Ventilação bloqueada.	Verifique.
	Cabos de soldagem muito compridos, ou de seção insuficiente.	Troque os cabos por maior seção.
Máquina opera porém a corrente falha.	Cabos de soldagem ou cabo porta eletrodo com mau contato.	Aperte todas as conexões.
A soldagem está com excesso de respingo.	Corrente muito alta.	Ajuste o correto.
	Polaridade errada.	Corrija.
Operador recebe choque ao tocar cabo obra, cabo porta eletrodo ou mesa de trabalho.	Mesa não aterrada.	Faça o aterramento.
Operador recebe choque ao tocar a máquina.	Máquina não aterrada.	Faça o aterramento.
	Defeito no isolamento.	Providenciar o mesmo.